

Marlenheide, 21/10/2025

No hay tiempo ni dinero que perder

«Los usuarios y las usuarias del mecanizado de metales están perdiendo tiempo de trabajo, productividad y rentabilidad», dice Tobias Zipperer, jefe de producto para máquinas del fabricante de herramientas para el mecanizado de superficies y el corte de materiales, PFERD TOOLS. «Se trata de una situación insostenible en tiempos de presión de costes y exigencia constante de aumento de la eficiencia».

«Sabemos que, en el 90 % de los casos que encontramos entre nuestros usuarios y usuarias finales, al menos uno de los parámetros no es el adecuado», explica Zipperer sobre el día a día de los trabajadores metalúrgicos. «Y aquí es donde estas empresas están desperdiciando dinero, generando presión sobre los costes en lugar de crear valor añadido».

El error más frecuente es la elección de la máquina motriz adecuada. Mientras que la herramienta se suele seleccionar en función del material que se va a mecanizar y la tarea de mecanizado, muchos trabajadores y trabajadoras recurren a la máquina motriz que tienen o que siempre utilizan. Sin embargo, la velocidad ideal y la potencia adecuada determinan en gran medida la eficiencia y, por tanto, la rentabilidad del proceso. «Una desviación del 10 al 20 % en el rango de velocidad cambia enormemente el proceso de mecanizado», dice el jefe de producto.

Si además se presta más atención a la selección de la herramienta, se pueden lograr aumentos considerables de la productividad. «En pruebas realizadas con clientes y clientas que, por ejemplo, trabajan con fresas de metal duro con dentado cruzado convencional y una velocidad que no es óptima, pudimos lograr en algunos casos una cantidad de arranque mucho mayor en muy poco tiempo gracias al cambio del accionamiento y el uso de fresas de metal duro recubiertas con dentados ALLROUND HC-FEP y STEEL HC-FEP. Lo vemos todos los días y ese es precisamente el potencial de mejora que muchas empresas dejan pasar en tiempos en los que no pueden permitirse perder nada».

Para aprovechar estas reservas de productividad es fundamental un asesoramiento integral. «Hay que entender que un proceso de fresado, rectificado o corte tiene diferentes parámetros que deben coordinarse entre sí: el material a mecanizar, la tarea de mecanizado, la herramienta y el accionamiento adecuado». Todos esos elementos deben estar en armonía para que el proceso sea rentable.

PFERD TOOLS no solo cuenta con experiencia en ese ámbito, sino que también ocupa una posición única en el mercado: ningún otro fabricante ofrece herramientas y accionamientos, junto con los conocimientos prácticos adquiridos durante más de 225 años de experiencia,

de un solo proveedor. Los clientes y las clientas confirman una vez más que, en la mayoría de los casos, basta con una sola conversación o una sola prueba para lograr mejoras significativas. No se trata solamente de productividad, señala Tobias Zipperer. «Observamos un interés creciente por lograr mejoras en ergonomía, por ejemplo, reduciendo las vibraciones, el ruido o el polvo. Y, en la mayoría de los casos, también podemos lograrlo».

PFERD TOOLS ha publicado un informe sobre el tema «Optimización de la velocidad y los procesos» que responde a muchas preguntas y muestra cómo se pueden aprovechar las reservas de productividad y, por tanto, ahorrar tiempo y dinero con un solo «tornillo de ajuste». El documento se puede descargar en la página web de PFERD TOOLS (<https://www.pferd.com/your-solution>).

Imagen



Lo importante es encontrar la combinación adecuada de herramienta y accionamiento: con la velocidad correcta para la optimización del proceso.

Contacto para la prensa

August Rüggeberg GmbH & Co. KG - PFERD-Werkzeuge
Florian Pottrick
PR/relaciones públicas
Hauptstr. 13
51709 Marienheide
Tel.: +49 (0) 2264-9353 – Móvil: +49 (0) 152 07284613
Correo electrónico: florian.pottrick@pferd.com - www.pferd.com